

## PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2000-130441

(43)Date of publication of application : 12.05.2000

(51)Int.Cl.

F16C 33/44  
F16C 33/78

(21)Application number : 10-303990

(71)Applicant : NSK LTD

(22)Date of filing : 26.10.1998

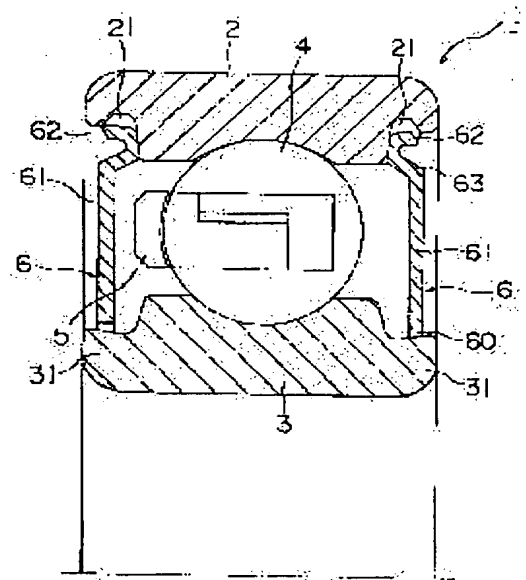
(72)Inventor : UCHIYAMA TAKAHIKO  
UEKI FUMIO  
HAMAMOTO MAGOZO  
MATSUI MASAHIITO

## (54) ROLLING BEARING

## (57)Abstract:

**PROBLEM TO BE SOLVED:** To prevent adsorption of dust and to restrain a lowering of an acoustic characteristic by dust by furnishing a holder and/or a seal made of synthetic resin and with a specific volumetric specific resistance value.

**SOLUTION:** A holder 5 and/or a seal 6 are made of synthetic resin, their volumetric specific resistance value is made less than  $1 \times 10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$ , a conductivity adding material of conductive fiber, metal powder, etc., is added to synthetic resin to be a base material, a material with carbon fiber, metal fiber and non-conductive fiber applied with conductive coating, etc., are used for the conductive fiber, and powder of brass, aluminium alloy, copper, etc., is used for the metal powder. Additionally, each resin of polyamide, polyacetal and polybutylene terephthalate is used for synthetic resin of the holder 5. Its manufacturing method can be selected from injection, compression, transfer molding, etc. Consequently, it becomes hard to adsorb dust and a lowering of an acoustic characteristic is restrained.



(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開2000-130441

(P2000-130441A)

(43)公開日 平成12年 5月12日(2000.5.12)

(51)Int.Cl. <sup>7</sup>	識別記号	F I	テマコード(参考)
F 1 6 C 33/44		F 1 6 C 33/44	3 J 0 1 6
33/78		33/78	Z 3 J 1 0 1

審査請求 未請求 請求項の数1 O L (全 9 頁)

(21)出願番号 特願平10-303990

(22)出願日 平成10年10月26日(1998.10.26)

(71)出願人 000004204

日本精工株式会社

東京都品川区大崎1丁目6番3号

(72)発明者 内山 貴彦

神奈川県藤沢市鶴沼神明一丁目5番50号

日本精工株式会社内

(72)発明者 植木 史雄

神奈川県藤沢市鶴沼神明一丁目5番50号

日本精工株式会社内

(74)代理人 100066980

弁理士 森 哲也 (外2名)

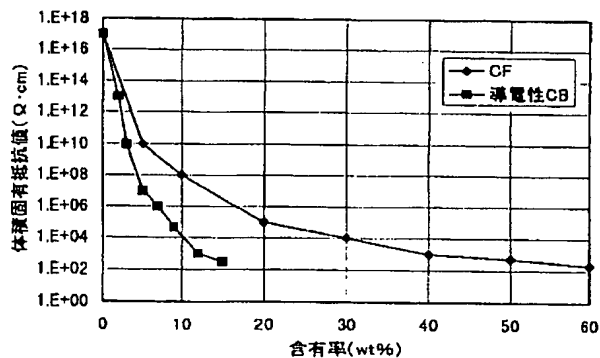
最終頁に続く

(54)【発明の名称】 転がり軸受

(57)【要約】

【課題】合成樹脂製の保持器やシールに対する塵埃の吸着を防止して、軸受内部の塵埃に起因する転がり軸受の音響特性の低下を抑制する。

【解決手段】導電性付与材(カーボン繊維や導電性カーボンブラック)を添加した樹脂組成物で保持器およびシールを成形することにより、合成樹脂製の保持器およびシールの体積固有抵抗値を $1 \times 10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$ 以下とする。



【特許請求の範囲】

【請求項 1】 合成樹脂製で体積固有抵抗値が  $1 \times 10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$  以下である保持器および／またはシールを有することを特徴とする転がり軸受。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】 本発明は、合成樹脂製の保持器および／または合成樹脂製のシールを備えている転がり軸受に関する。

【0002】

【従来の技術】 一般に、小型機械の回転支持部分を構成する転がり軸受の潤滑は、内部に封入したグリース等の潤滑剤により行っている。このような転がり軸受には、潤滑剤の漏洩を防止するとともに、塵埃等が内部に入り込むことを防止するためにシールを設ける必要がある。シールの材料としては、金属の他、プラスチックおよび熱可塑性エラストマー等の合成樹脂や合成ゴム等の弾性材があり、それぞれ単独で或いは適宜組み合わせ用いられている。これらの材料のうち合成樹脂からなるシールは、合成ゴムのように使用環境に影響を与える恐れのある多量の添加剤を含んでいないとともに、低コストで装着作業も容易なことから、近年広く使用されている。

【0003】 一方、転がり軸受の保持器を合成樹脂製とすることも近年より行われている。従来の保持器用合成樹脂材料としては、ポリアミド（ナイロン）、ポリアセタール、ポリブチレンテレフタレート、ポリフェニレンサルファイド、フッ素樹脂等の所謂エンジニアリングプラスチックが挙げられ、これらが単体のままで、或いはガラス繊維等の短繊維を強化材として混入させた複合材料の形態で使用されている。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】 しかしながら、前記従来の合成樹脂製の保持器を備えている転がり軸受および合成樹脂製のシールを備えている転がり軸受においては、合成樹脂自体が元々帯電しやすい材料であるため、塵埃を吸着し易く、保持器やシールに吸着した塵埃が落下して軸受内部に侵入することによって、軸受回転時にゴミ音が発生し、音響特性を著しく低下させる恐れがある。

【0005】 本発明は、このような従来技術の問題点に着目してなされたものであり、合成樹脂製の保持器やシールに対する塵埃の吸着を防止して、軸受内部の塵埃に起因する転がり軸受の音響特性の低下を抑制することを課題とする。

【0006】

【課題を解決するための手段】 上記課題を解決するために、本発明は、合成樹脂製で体積固有抵抗値が  $1 \times 10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$  以下である保持器および／またはシールを有することを特徴とする転がり軸受を提供する。前記体積固有抵抗値は「JIS K6911」に基づいて測定し

た値である。

【0007】 本発明の転がり軸受によれば、保持器および／またはシールが合成樹脂製であっても、その体積固有抵抗値が  $1 \times 10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$  以下であるため、転がり軸受の通常の使用状態で、保持器および／またはシールに対する塵埃の吸着が効果的に防止される。

【0008】 本発明の転がり軸受には、①保持器とシールの両方が合成樹脂製且つ体積固有抵抗値  $1 \times 10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$  以下を満たす構成、②保持器のみが合成樹脂製且つ体積固有抵抗値  $1 \times 10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$  以下を満たす構成、および③シールのみが合成樹脂製且つ体積固有抵抗値  $1 \times 10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$  以下を満たす構成が含まれる。①の構成は②および③の構成と比較して、軸受全体として塵埃の吸着量がより少なくなるため好ましい。

【0009】 合成樹脂製の保持器およびシールの体積固有抵抗値を  $1 \times 10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$  以下とする方法としては、保持器およびシールの母材となる合成樹脂に導電性繊維、金属粉末、導電性無機粉末、または導電性界面活性剤等の導電性付与材を添加する方法が挙げられる。

【0010】 導電性付与材をなす導電性繊維としては、カーボン繊維（以下、「CF」と略称）、金属繊維（黄銅、アルミニウム合金、銅、銀、ニッケル、鉄鋼、およびステンレス鋼等からなる繊維）、および後述の繊維状充填材のうちの非導電性繊維に導電性コーティングを施したものが使用できる。金属粉末としては、黄銅、アルミニウム合金、銅、銀、ニッケル、鉄鋼、およびステンレス鋼等の粉末が使用できる。導電性無機粉末としては、黒鉛、導電性カーボンブラック（以下、「導電性CB」と略称）、酸化錫にアンチモンをドーブした導電性酸化錫、酸化亜鉛にアルミニウムをドーブした導電性酸化亜鉛、および酸化インジウムに錫をドーブした導電性酸化インジウム等の導電性材料を粉末状にしたものや、マイカ等の絶縁性材料の粉末に導電性コーティングを施したものが使用できる。

【0011】 また、予め合成樹脂により保持器およびシールを形成した後、その表面にスパッタリング法やメッキ法により導電性皮膜を形成することで、合成樹脂製の保持器およびシールの体積固有抵抗値を  $1 \times 10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$  以下としてもよい。保持器およびシールの母材となる合成樹脂は特に限定されず、例えば以下に示すものが使用できる。

【0012】 シールの母材となる合成樹脂としては、溶融成形可能なフッ素樹脂、ポリアミド樹脂、ポリアセタール樹脂、ポリブチレンテレフタレート樹脂、ポリエチレンテレフタレート樹脂、ポリカーボネイト樹脂、ポリアリレート樹脂、変性ポリフェニレンオキサイド樹脂、ポリフェニレンサルファイド樹脂、ポリサルフォン系樹脂、ポリエーテルエーテルケトン樹脂、ポリイミド系樹脂等が挙げられ、これらを単独で、またはこれらの2種類以上を組み合わせ用いることができる。

【0013】溶融成形可能なフッ素樹脂としては、テトラフルオロエチレン-パーフルオロアルキルビニルエーテル共重合体（以下、「PFA」と略称）、テトラフルオロエチレン-ヘキサフルオロプロピレン共重合体（以下、「FEP」と略称）、ポリクロロトリフルオロエチレン（以下、「PCTFE」と略称）、テトラフルオロエチレン-エチレン共重合体（以下、「ETFE」と略称）、クロロトリフルオロエチレン-エチレン共重合体（以下、「ECTFE」と略称）、ポリビニリデンフルオライド（以下、「PVDF」と略称）等が挙げられ、これらを単独で、またはこれらの2種類以上を組み合わせ

【0014】これらの合成樹脂のうち特に上記のフッ素樹脂を用いることが好ましい。シールの母材を上記のフッ素樹脂とすると、フッ素樹脂からなるシールには油が付着し難いため、シールの内輪または外輪に対する取付け部とこの取付け部が係止される内輪または外輪に設けたシール取付部との間に微細な隙間が存在する場合に、この隙間から潤滑油が滲み出すことを防止できる。

【0015】保持器の母材となる合成樹脂としては、ポリアミド樹脂（以下、「PA」と略称；ポリアミド6、ポリアミド6, 6、ポリアミド4, 6、ポリアミド6, 10、ポリアミド6, 12、ポリアミド11、ポリアミド12等）、ポリアセタール樹脂（以下、「POM」と略称）、ポリブチレンテレフタレート樹脂（以下、「PBT」と略称）、ポリエチレンテレフタレート樹脂、ポリカーボネイト樹脂、ポリアリレート樹脂、変性ポリフェニレンオキサイド樹脂、ポリフェニレンサルファイド樹脂（以下、「PPS」と略称）、ポリサルフォン系樹脂、ポリエーテルエーテルケトン樹脂、ポリエーテルニトリル樹脂、ポリイミド系樹脂、フェノール樹脂、ポリテトラフルオロエチレン樹脂、前出の溶融成形可能なフッ素樹脂が挙げられ、これらを単独で、またはこれらの2種類以上を組み合わせ

【0016】本発明の転がり軸受において、体積固有抵抗値が $1 \times 10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$ 以下の合成樹脂製の保持器およびシールは、母材となる合成樹脂に上記導電性付与材を所定割合で添加した樹脂組成物を、所定形状に成形することにより得ることができる。保持器およびシールを成形する樹脂組成物にさらに繊維状充填材を添加すれば、寸法精度および機械的強度が向上するため好ましい。

【0017】使用できる繊維状充填材としては、ガラス繊維（以下、「GF」と略称）、炭素繊維、前出の金属繊維、アラミド繊維、芳香族ポリイミド繊維、液晶ポリエステル繊維、炭化珪素繊維、アルミナ繊維、ボロン繊維、炭化珪素ウイスキー、窒化珪素ウイスキー、アルミナウイスキー、窒化アルミニウムウイスキー、ウォラストナイト、チタン酸カリウムウイスキー、還元チタン酸カリウムウイスキー、ホウ酸アルミニウムウイスキー、

酸化亜鉛ウイスキー、酸化マグネシウムウイスキー、ムライトウイスキー、炭酸カルシウムウイスキー、グラファイトウイスキー、マグネシウムオキシサルフェートウイスキー等が挙げられる。

【0018】これらの繊維状充填材のうち、導電性を有するもの（カーボン繊維、金属繊維、還元チタン酸カリウムウイスキー）や、非導電性の繊維およびウイスキーに導電性コーティングを施したものを使用すると、繊維状充填材の添加で導電性の付与も行われるため好ましい。

【0019】この繊維状充填材の繊維の形態としてはアスペクト比が3以上200以下であるものが好適である。アスペクト比が3未満の繊維状充填材では、シールおよび保持器の補強効果が十分に発揮されずに脆弱なものとなり、アスペクト比が200を超えると混合時の均一分散が極めて困難となる。また、この繊維状充填材の繊維径は特に限定されないが、平均繊維径が $0.2 \mu\text{m}$ 以上 $30 \mu\text{m}$ 以下であるものが好ましく、より好ましくは $0.3 \mu\text{m}$ 以上 $15 \mu\text{m}$ 以下とする。

【0020】平均繊維径が $0.2 \mu\text{m}$ 未満の小径のものを使用すると、母材と混合する際に繊維間の凝集が起こり、繊維の分散が不均一になる場合がある。平均繊維径が $30 \mu\text{m}$ を超える大径のものを使用すると、表面の平滑性が低下する恐れがある。繊維状充填材の平均繊維径が $0.3 \mu\text{m}$ 以上 $15 \mu\text{m}$ 以下であれば、このようなことは全く生じない。

【0021】保持器およびシールを成形する樹脂組成物における繊維状充填材の含有率は特に限定されないが、5重量%以上50重量%以下であることが好ましい。5重量%未満では寸法安定性および機械的強度の向上効果がほとんど認められない。50重量%を超えて配合しても更なる機械的強度の向上が期待できないばかりでなく、樹脂組成物を溶融成形する際の流動性が著しく低下する。

【0022】前記樹脂組成物に含有させる繊維状充填材は、母材である合成樹脂との密着性を上げたり母材中に均一に分散させたりする目的で、シラン系やチタネート系のカップリング剤により表面処理がなされているものであってもよいし、その他の目的に応じた表面処理がなされているものでもよい。

【0023】前記樹脂組成物には、本発明の目的を損なわない範囲内で、例えば、固体潤滑剤、無機粉末、有機粉末、潤滑油、可塑剤、ゴム、樹脂、酸化防止剤、熱安定剤、紫外線吸収剤、光保護剤、難燃剤、帯電防止剤、離型剤、流動性改良剤、熱伝導性改良剤、非粘着性付与剤、結晶化促進剤、増核剤、顔料、染料等の各種添加剤を配合してもよい。

【0024】前記樹脂組成物の混合方法は特に限定されず、主成分の合成樹脂を溶融し、この中に、必要に応じて添加される導電性付与材、繊維状充填材、各種添加剤

10

20

30

40

50

を一つずつ添加しながら混合してもよい。また、予めこれらの材料を全て、ヘンシェルミキサー、タンブラー、リボンミキサー、ボールミル等の混合機に入れて予備混合した後、熔融混合機に供給して熔融混練するようにしてもよい。熔融混合機としては、単軸または二軸押出機、混練ロール、加圧ニーダー、バンバリーミキサー、ブラベンダーブラストグラフ等の公知の熔融混練装置が使用できる。熔融混練の際の温度は、主成分の合成樹脂の熔融が十分になされ、且つ分解が生じない範囲の温度であればよい。

【0025】保持器およびシールの製造方法は特に限定されず、射出成形、圧縮成形、トランスファー成形等の通常の方法から、使用する合成樹脂に応じて選択できる。これらの方法のうち射出成形で製造すれば、生産性に優れ、安価な保持器およびシールが得られるため好ましい。なお、前出の保持器の母材をなす合成樹脂としては熔融成形ができないものも挙げられているが、生産性の点からは、保持器の母材をなす合成樹脂として熔融成形ができるものを用い、射出成形で保持器を製造することが好ましい。

【0026】本発明の転がり軸受において、保持器およびシール以外の軸受部材（内輪、外輪、転動体）をなす材料は特に限定されず、従来より使用されている材料を使用することができる。例えば、軸受鋼やステンレス鋼に代表される金属材料、窒化珪素、サイアロン、アルミナに代表されるセラミックス材料、ポリアミド樹脂、フッ素樹脂、ポリアセタール樹脂、ポリブチレンテレフタレート樹脂、ポリエチレンテレフタレート樹脂、ポリカーボネイト樹脂、ポリアリレート樹脂、変性ポリフェニレンオキサ이드樹脂、ポリフェニレンサルファイド樹脂、ポリサルフォン系樹脂、ポリエーテルエーテルケトン樹脂、ポリイミド系樹脂等のプラスチック材料が挙げられ、これらを単独で、またはこれらの2種類以上を組み合わせて用いることができる。

【0027】なお、本発明の転がり軸受は、保持器およびシールの少なくともいずれか一方が合成樹脂製であるものを対象としており、保持器およびシールの両方が合成樹脂製である場合と、保持器のみが合成樹脂製である場合と、シールのみが合成樹脂製である場合とがある。したがって、シールのみが合成樹脂製で体積固有抵抗値  $1 \times 10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$  以下であり、保持器は上述の金属材料やセラミックス材料で形成されている構成も本発明に含まれる。また、保持器およびシールのいずれか一方は合成樹脂製で体積固有抵抗値  $1 \times 10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$  以下であるが、他方は合成樹脂製で体積固有抵抗値が  $1 \times 10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$  を超えるような構成も本発明に含まれる。ただし、保持器およびシールの両方が合成樹脂製である場合には、両方とも体積固有抵抗値が  $1 \times 10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$  以下である構成が好ましい。

【0028】また、ステンレス鋼、セラミックス材料、

または耐薬品性に優れたプラスチック等の材料で形成された内輪、外輪、転動体、および保持器と、母材として耐食性に優れたフッ素樹脂等を使用して形成されたシールとで構成された転がり軸受は、液晶や半導体装置の製造工程における洗浄ライン等の、酸やアルカリ等の腐食性水溶液のミストや飛沫が存在する環境下での用途にも好適に使用される。

【0029】

【発明の実施の形態】以下、本発明の実施形態について説明する。

【第1実施形態】試験用の軸受として、図1に示す形状の転がり軸受（JIS名番695）を組み立てた。この転がり軸受1は、外輪2、内輪3、玉（転動体）4、冠型の保持器5、および非接触型のシール6からなるシール付ミニチュア軸受であって、内径5mm、外径13mm、幅4mmである。

【0030】この転がり軸受1は、外輪2の内周面の軸方向端部にシール係止用の周溝21を設けて、この周溝21にシール6が取り付けられている。このシール6は、中心穴60を有する円板状の主板部61と、この主板部61の外周縁に連続させて設けた取付け部62とを有し、この取付け部62は、主板部61の外周縁から屈曲して所定の断面形状になっている。また、内輪3の外周面の軸方向両端部に小径部分31を設け、この小径部分31にシール6の内輪側部分が配置されている。

【0031】外輪2、内輪3、玉4の材料はいずれも軸受鋼（SUJ2）であり、保持器5の材料はポリアミド66樹脂にガラス繊維を10重量%配合したものである。シール6は、下記の表1に示す組成の樹脂組成物を材料として射出成形により成形した。また、シール用の各樹脂組成物を用いて、体積固有抵抗値測定用のJISK6911に基づく試験片（直径100mm×厚さ2mm）を射出成形により成形した。樹脂組成物に使用した各材料は以下の通りである。

<母材をなす合成樹脂>

PFA：旭硝子製「アフロンPFA P-63P」

ETFE：旭硝子製「アフロンCOP C-88AXM」

PVDF：ダイキン工業製「ネオフロンドVDF VP-800」

PA66：宇部興産製「宇部ナイロン 2120U」

PBT：ポリプラスチック製「ジュラネックス 2002」

POM：ポリプラスチック製「ジュラコン M90-44」

<繊維状充填材>

GF：富士ファイバーグラス製「FESS-015-0413」、繊維径10μm、平均繊維長0.5mm

CF：東邦レーヨン製「ベスファイト HTA-CMF-500-E」、繊維径7μm、平均繊維長0.5mm

※CFは繊維状充填材と導電性付与材の両方の作用を有する。

【0032】チタン酸カリウムウイスキー（表には「ウイスキー」と記載）：大塚化学製「ティスモD-101」直径0.3～0.6 $\mu$ m、長さ10～20 $\mu$ m

<導電性付与材>

導電性CB：ライオンアクゾ製「ケッチェンブラックEC」

樹脂組成物の混合は、繊維状充填材の折損を防ぐために以下のようにして行った。すなわち、まず、繊維状充填材を除く材料をヘンシェルミキサーで乾式混合し、次に、この混合物を二軸押出機に入れる。繊維状充填材は、定量サイドフィーダーから二軸押出機に入れて前記混合物と混練する。この混練物を押出してペレット状に造粒する。

【0033】このようにして得られた樹脂組成物のペレットをインラインスクリー式射出成形機に供給して、各材料毎に最適な射出条件で射出成形を行った。成形されたシールに対する塵埃の付着度合を以下のようにして調べた。まず、クリーン度がクラス10万程度である実験室内に、各組成のシールを5個ずつ1時間放置する。その後、クリーン度がクラス100であるクリーンベンチ内で、このクリーンベンチ内に設置されたマルチ周波数超音波洗浄器により、特級試薬のイソプロピルアルコールを洗浄液として用いて、各シールを30分間洗浄す\*

＊る。1回の洗浄で同じ組成のシール5個を洗浄器内に入れて洗浄し、洗浄後の洗浄液中に含まれる塵埃の粒子数をリキッドパーティクルカウンターで計測した。ここで、計測した粒子は直径が2.5 $\mu$ m以上のものである。この結果を下記の表1に併せて示す。

【0034】各組成のシールを用いて組み立てた転がり軸受の音響特性を以下のようにして調べた。まず、シールが組み込まれる前の転がり軸受を、前記シールの場合と同様にして十分に洗浄した後、前記クリーンベンチ内で低粘度油（ウィトコ（株）製のエステル系潤滑油「WINSOR L-245X」）を軸受内部に入れる。その後でシール6を装着する。この転がり軸受をクリーンベンチから出して前記実験室内に置き、内輪側を固定して2kgのスラスト荷重をかけ、雰囲気温度50℃で、外輪側を6400rpmで1時間回転させる「慣らし運転」を行う。次に、慣らし運転後にも同様の条件で軸受を168時間回転させ、その間にゴミ音が生じるかどうかを日本精工製のベアリングノイズテスターを用いて調べる。この結果を下記の表1に併せて示す。

【0035】また、体積固有抵抗値測定用の試験片を用いて、JIS K6911に基づき体積固有抵抗値を測定した。この結果を下記の表1に併せて示す。

【0036】

【表1】

No.	シール成形用樹脂組成物の組成			試験結果		
	母材樹脂	繊維状充填材	導電性CB	体積固有抵抗値	粒子数	ゴミ音
1-1	PFA 80	CF 20	0	$2 \times 10^5$	32	無
1-2	ETFE 80	CF 20	0	$1 \times 10^5$	25	無
1-3	ETFE 90	0	10	$1 \times 10^4$	33	無
1-4	PVDF 80	CF 20	0	$9 \times 10^5$	19	無
1-5	PA66 70	GF 20	10	$2 \times 10^4$	15	無
1-6	PBT 80	CF 20	0	$5 \times 10^4$	22	無
1-7	POM 75	CF 20	5	$3 \times 10^5$	26	無
1-8	ETFE 80	GF 20	0	$6 \times 10^{10}$	863	有
1-9	PA66 70	GF 30	0	$2 \times 10^{10}$	921	有
1-10	PBT 80	GF 20	0	$5 \times 10^{10}$	943	有
1-11	POM 100	0	0	$1 \times 10^{10}$	882	有

※組成の数値の単位は「重量%」、体積固有抵抗値の単位は「 $\Omega \cdot \text{cm}$ 」

この表から分かるように、本発明の転がり軸受に相当するNo.1-1～No.1-7の軸受は、体積固有抵抗値が $1 \times 10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$ 以下の合成樹脂製のシールが組み込まれているため、シールに対する粉塵の吸着が抑えられ

て、回転中にゴミ音が発生しなかった。なお、No.1-1～No.1-7のシールは、CF（カーボンファイバ）および／または導電性CB（カーボンブラック）を合計量で10～25重量%添加した樹脂組成物で射出成形さ

れたものであり、これにより体積固有抵抗値は $1 \times 10^6 \Omega \cdot \text{cm}$ 以下となっている。

【0037】これに対して No.1-8 ~ No.1-11 の軸受は、体積固有抵抗値が $1 \times 10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$ を超える合成樹脂製のシールが組み込まれているため、シールに粉塵が多量に吸着して、回転中にゴミ音が発生した。以上のことから、転がり軸受に合成樹脂製のシールを組み込む場合には、当該シールの体積固有抵抗値を導電性付与材の添加により $1 \times 10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$ 以下とすることによって、シールに対する塵埃の吸着が防止されて、軸受の音響特性が良好になることが確認された。

【0038】次に、シール成形用樹脂組成物中の CF または導電性 CB の含有率と、シール成形体の体積固有抵抗値または引っ張り強度との関係を、以下のようにして調べた。まず、母材樹脂として前述の E T F E を用い、前述の CF または導電性 CB を各含有率で添加した樹脂組成物を前記と同様に作製する。次に、得られた各樹脂組成物を用いて、前記と同様にして、体積固有抵抗値測定用の試験片と「ASTM D638」の Type I 型のダンベル型試験片を作製する。次に、各試験片を用いて、「JIS K6911」に基づく体積固有抵抗値の測定と、「ASTM D638」に基づく引っ張り強度の測定を行う。引っ張り強度の測定は引っ張り速度 $20 \text{ mm/min}$ の条件で行った。これらの結果を図2および3にグラフで示す。

【0039】図2は、シール成形用樹脂組成物中の CF または導電性 CB の含有率と、成形体（試験片）の体積固有抵抗値との関係を示すグラフである。このグラフから分かるように、母材樹脂が E T F E の場合には、樹脂組成物中に CF（カーボン繊維）を5重量%以上添加するか、導電性 CB（カーボンブラック）を3重量%以上添加することにより体積固有抵抗値を $1 \times 10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$ 以下とすることができる。

【0040】図3は、シール成形用樹脂組成物中の CF または導電性 CB の含有率と、成形体（試験片）の引っ張り強度との関係を示すグラフである。このグラフから分かるように、CF は繊維状の導電性付与材であるため、CF の含有率が高くなるほど引っ張り強度も高くなっているが、50重量%を超えると引っ張り強度の向上効果は飽和している。また、CF の含有率が50重量%を超えると、熔融流動性は著しく低下して成形性が著しく低下する。導電性 CB の場合は、含有率が高くなるほ

ど引っ張り強度は低くなっており、熔融流動性も低下して成形性が低下する。

【0041】以上のことから、導電性付与材と繊維状充填材とを兼ねる CF を E T F E に5重量%以上50重量%以下添加した樹脂組成物を用いてシールを成形すると、体積固有抵抗値が $1 \times 10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$ 以下で、引っ張り強度が高く、成形性も良好な合成樹脂製シールが得られることが分かる。また、導電性付与材として導電性 CB を E T F E に添加する場合には、その添加率を3重量%以上25重量%以下とすることが好ましい。

【第2実施形態】試験用の軸受として、図1に示す形状の転がり軸受（JIS 名番695）を組み立てた。この転がり軸受1は、外輪2、内輪3、玉（転動体）4、冠型の保持器5、および非接触型のシール6からなるシール付ミニチュア軸受であって、内径5mm、外径13mm、幅4mmである。

【0042】この転がり軸受1の各軸受部材の形状は前記第1実施形態と同じであるが、外輪2、内輪3、玉4の材料は軸受鋼（S U J 2）であり、シール6の材料は鋼板を芯金としたニトリルゴムである。保持器5は、下記の表2に示す組成の樹脂組成物を材料として射出成形により成形した。また、保持器成形用の各樹脂組成物を用いて、体積固有抵抗値測定用の J I S K 6 9 1 1 に基づく試験片（直径100mm×厚さ2mm）を射出成形により成形した。樹脂組成物に使用した各材料は、前記第1実施形態で示したものと以下に示したものである。

<母材をなす合成樹脂>

PA46：DSM JSR エンプラ社製「スタニール TW300」

PPS：呉羽化学工業製「KPS W-214」

樹脂組成物の混合方法および成形方法は、前記第1実施形態と同様にして行った。成形された保持器に対する塵埃の付着度合を、前記第1実施形態と同様にして調べた。各組成の保持器を用いて前記第1実施形態と同様にして転がり軸受を組み立て、転がり軸受の音響特性を前記第1実施形態に示す方法で調べた。また、体積固有抵抗値測定用の試験片を用いて J I S K 6 9 1 1 に基づき、体積固有抵抗値を測定した。これらの試験結果を下記の表2に併せて示す。

【0043】

【表2】

No.	保持器成形用樹脂組成物の組成			試験結果		
	母材樹脂	繊維状充填材	導電性CB	体積固有抵抗値	粒子数	ゴミ音
2-1	PA66 80	CF 20	0	$4 \times 10^4$	82	無
2-2	PA66 70	CF 30	0	$6 \times 10^5$	37	無
2-3	PA66 75	CF 20	5	$4 \times 10^5$	42	無
2-4	PA46 80	CF 20	0	$5 \times 10^4$	62	無
2-5	PPS 70	GF 20	10	$1 \times 10^5$	79	無
2-6	PBT 80	CF 20	0	$2 \times 10^4$	89	無
2-7	POM 75	CF 20	5	$6 \times 10^5$	38	無
2-8	PA66 80	GF 20	0	$4 \times 10^{14}$	2013	有
2-9	PA46 70	GF 30	0	$2 \times 10^{14}$	3320	有
2-10	PPS 80	GF 20	0	$5 \times 10^{16}$	1963	有
2-11	PBT 100	0	0	$1 \times 10^{14}$	2520	有

※組成の数値の単位は「重量%」、体積固有抵抗値の単位は「 $\Omega \cdot \text{cm}$ 」

この表から分かるように、本発明の転がり軸受に相当する No.2-1～No.2-7の軸受は、体積固有抵抗値が  $1 \times 10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$  以下の合成樹脂製の保持器が組み込まれているため、保持器に対する粉塵の吸着が抑えられて、回転中にゴミ音が発生しなかった。なお、No.2-1～No.2-7の保持器は、CF（カーボンファイバ）および/または導電性CB（カーボンブラック）を合計量で20～30重量%添加した樹脂組成物で射出成形されたものであり、これにより体積固有抵抗値は  $1 \times 10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$  以下となっている。

【0044】これに対して No.2-8～No.2-11の軸受は、体積固有抵抗値が  $1 \times 10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$  を超える合成樹脂製の保持器が組み込まれているため、保持器に粉塵が多量に吸着して、回転中にゴミ音が発生した。以上のことから、転がり軸受に合成樹脂製の保持器を組み込む場合には、当該保持器の体積固有抵抗値を導電性付与材の添加により  $1 \times 10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$  以下とすることによって、保持器に対する塵埃の吸着が防止されて、軸受の音響特性が良好になることが確認された。

【0045】次に、保持器成形用樹脂組成物中のCFまたは導電性CBの含有率と、保持器成形体の体積固有抵抗値または引っ張り強度との関係を、以下のようにして調べた。まず、母材樹脂として前述のPA66を用い、前述のCFまたは導電性CBを各含有率で添加した樹脂組成物を前記と同様に作製する。次に、得られた各樹脂組成物を用いて、前記と同様にして、体積固有抵抗値測定用の試験片と「ASTM D638」のType I型のダンベル型試験片を作製する。次に、各試験片を用いて、「JIS K6911」に基づく体積固有抵抗値の

測定と、「ASTM D638」に基づく引っ張り強度の測定を行う。引っ張り強度の測定は引っ張り速度20 mm/minの条件で行った。これらの結果を図4および5にグラフで示す。

【0046】図4は、保持器成形用樹脂組成物中のCFまたは導電性CBの含有率と、成形体（試験片）の体積固有抵抗値との関係を示すグラフである。このグラフから分かるように、母材樹脂がPA66の場合には、樹脂組成物中にCF（カーボン繊維）を5重量%以上添加するか、導電性CB（カーボンブラック）を3重量%以上添加することにより体積固有抵抗値を  $1 \times 10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$  以下とすることができる。

【0047】図5は、保持器成形用樹脂組成物中のCFまたは導電性CBの含有率と、成形体（試験片）の引っ張り強度との関係を示すグラフである。このグラフから分かるように、CFは繊維状の導電性付与材であるため、CFの含有率が高くなるほど引っ張り強度も高くなっているが、50重量%を超えると引っ張り強度の向上効果は飽和している。また、CFの含有率が50重量%を超えると、熔融流動性は著しく低下して成形性が著しく低下する。導電性CBの場合は、含有率が高くなるほど引っ張り強度は低くなっており、熔融流動性も低下して成形性が低下する。

【0048】以上のことから、導電性付与材と繊維状充填材とを兼ねるCFをPA66に5重量%以上50重量%以下添加した樹脂組成物を用いて保持器を成形すると、体積固有抵抗値が  $1 \times 10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$  以下で、引っ張り強度が高く、成形性も良好な合成樹脂製保持器が得られることが分かる。また、導電性付与材として導電性



CBをPA66に添加する場合には、その添加率を3重量%以上25重量%以下とすることが好ましい。

【0049】

【発明の効果】以上説明したように、本発明の転がり軸受によれば、合成樹脂製の保持器やシールに対して塵埃が吸着し難くなるため、軸受内部の塵埃に起因する音響特性の低下が抑制される。

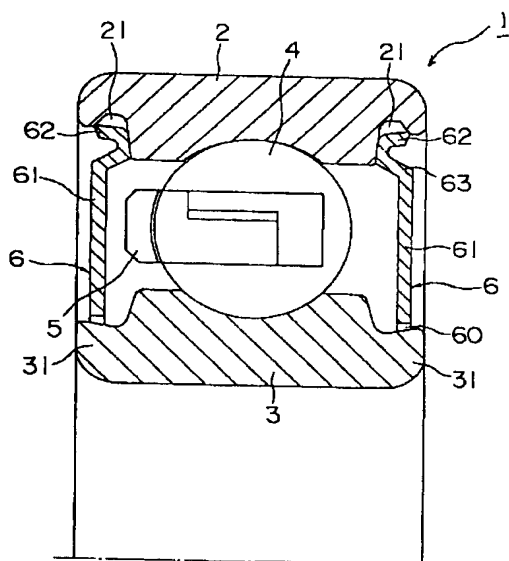
【図面の簡単な説明】

【図1】実施形態において試験用に組み立てた転がり軸受を示す概略断面図である。

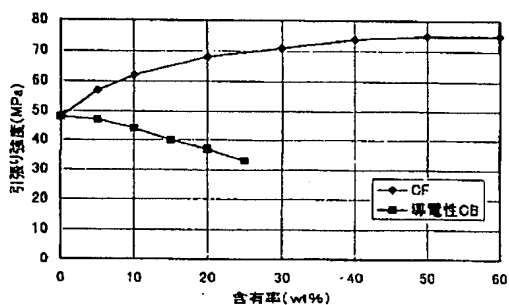
【図2】シール成形用樹脂組成物中のCFまたは導電性CBの含有率と、体積固有抵抗値との関係を示すグラフである。

【図3】シール成形用樹脂組成物中のCFまたは導電性CBの含有率と、引っ張り強度との関係を示すグラフで\*

【図1】



【図3】



\* ある。

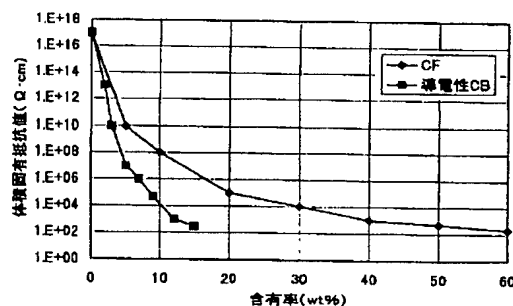
【図4】保持器成形用樹脂組成物中のCFまたは導電性CBの含有率と、体積固有抵抗値との関係を示すグラフである。

【図5】保持器成形用樹脂組成物中のCFまたは導電性CBの含有率と、引っ張り強度との関係を示すグラフである。

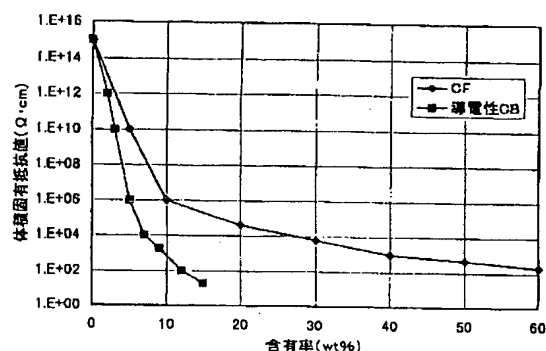
【符号の説明】

- 1 転がり軸受
- 2 外輪
- 3 内輪
- 4 玉(転動体)
- 5 保持器
- 6 シール

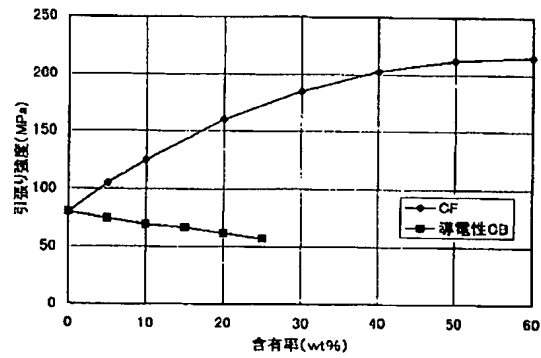
【図2】



【図4】



【図5】



フロントページの続き

(72)発明者 浜本 孫三  
神奈川県藤沢市鵠沼神明一丁目5番50号  
日本精工株式会社内  
(72)発明者 松井 雅人  
神奈川県藤沢市鵠沼神明一丁目5番50号  
日本精工株式会社内

Fターム(参考) 3J016 AA02 BB17 CA01  
3J101 AA02 AA32 AA42 AA52 AA62  
BA25 BA50 BA73 DA14 EA03  
EA31 EA33 EA34 EA35 EA36  
EA37 EA38 EA47 EA72 EA76  
EA78 FA01 FA60

【公報種別】 特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載  
【部門区分】 第 5 部門第 2 区分  
【発行日】 平成 17 年 9 月 22 日 (2005.9.22)

【公開番号】 特開 2000-130441(P2000-130441A)  
【公開日】 平成 12 年 5 月 12 日 (2000.5.12)  
【出願番号】 特願平 10-303990  
【国際特許分類第 7 版】

F 1 6 C 33/44

F 1 6 C 33/78

【F I】

F 1 6 C 33/44

F 1 6 C 33/78 Z

【手続補正書】

【提出日】 平成 17 年 4 月 20 日 (2005.4.20)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】 明細書

【補正対象項目名】 特許請求の範囲

【補正方法】 変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

合成樹脂製で体積固有抵抗値が  $1 \times 10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$  以下である保持器および／またはシールを有することを特徴とする転がり軸受。

【請求項 2】

母材となる合成樹脂にカーボン繊維が添加された樹脂組成物で形成され、体積固有抵抗値が  $1 \times 10^{10} \Omega \cdot \text{cm}$  以下となっている保持器。

【請求項 3】

請求項 2 記載の保持器を有することを特徴とする転がり軸受。